# 全员设备管理心得体会(优质12篇)

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2024-08-06

*我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。那么你知道心得体会如何写吗？下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。全员设备管理心得体会篇一前段时间，我从同学那借得...*

我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。那么你知道心得体会如何写吗？下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

**全员设备管理心得体会篇一**

前段时间，我从同学那借得《设备管理》（赵辉，刘婷编，广东省出版集团出版）一书。细读之后，大有裨益。

该书主要讲述了1、设备管理内容及趋势；2、设备管理基本常识；3、设备资产管理；4、设备前期管理；5、设备日常管理；6、设备维修管理；7、设备更新改造管理；8、设备备件管理等八方面的内容。

书中关于“设备备件管理”的章节对我启发较大。

设备备件，顾名思义，即是为设备出现故障或损坏时而储备的备件。设备备件的管理是我的一项主要工作。它包括图纸的设计、测绘外协、外购工作，所以对备件管理的重要性比常人有更深的体会。

大家都知道，我公司的包装车间有8条机械化或半机械化生产线，每条生产线都是流水线作业，每条生产线只要其中一台设备有故障而无备件，那这条线就有可能几小时、半天或者一天停产，那就造成这条线上几十名员工无事可做，就不能及时完成生产计划，进而影响向用户交货。

但是要如何才能做到存有一定量的备件不产生大面积或长时间的停机停产而又尽量少占用资金呢？我在实际工作中采取的方法恰好与该书中的观点有些相似：

一、按零件使用特性分类来储存备件

1、常用备件。指经常使用的、设备停工损失大和单价比较便宜的需经常易保持一定储备量的零件，如易损件、消耗量的大的配套零件及关键设备的易损件一定要有一定量的储备。因这些备件容易磨损，更换周期短，停工损失大。与所占用的资金量相比，停工损失大的多。如新机械化贴标机（关键设备）的颈标板、身标板；又如所有灌装机的升降轴的拉簧，封盖机的空心轴等（使用频率高、易损件）等。

2、常备件。所谓非常备件即更换频率低、停工损失小和单价昂贵的零配件。我公司对此采用了下述方法，如捆扎机、封箱机，我们各备用1台整机，若那一条线上的捆扎机出现一时难以修复而又没有配件更换的故障，就把备用机换上，待备件加工或购回后及时修复备用。还有就是如机械化的 x形贴标板，价钱比较昂贵，但也不易损坏，但外购较难，时间较长，我们就一次购2-3块备用，以备不时之需。

二、为尽量减少库存，又不影响维修设备时所需，在实际工作中，我还用了另一种方法：凡是本地外协加工件，我一般将计划数量的60%以上由加工方加工好并保存在他那里，只取40%入我公司仓库。这样一来可大大减少资金占用量，二来可保证设备修理之急需，大大减少停工损失，三来还可减轻我自己工作上的压力，使得我每个夜晚都能睡个安稳觉。

总之，该书确实是一本好书。

**全员设备管理心得体会篇二**

设备管理风险是指企业在设备使用、保养、维修等方面可能面临的、会对业务、资产、安全等方面产生潜在影响的不确定因素和风险。在实际的业务运营中，设备管理风险是难以避免的。因此，企业需要采取一系列的措施，来降低设备管理风险的发生概率，减少其对企业业务和资产产生的影响。

（二）设备管理风险的危害

设备管理风险的存在，会对企业产生多种危害。首先，设备的故障、损坏、报废等问题，会极大地影响企业的生产和经营，影响企业的盈利能力；其次，设备管理风险的发生也会影响企业资产的价值和保值能力。如果设备管理不当，会导致企业长期投入更多的费用来购置设备，增加企业的负担；此外，设备管理风险也会直接影响企业的安全、环保等方面。

（三）设备管理风险的管理策略

为了降低设备管理带来的风险，企业需要采取一些有效的措施进行管理。首先，企业要做好设备数据管理工作，实时掌握设备利用状况。其次，企业需要制定一套完整的设备维护保养标准和制度，确保设备维护保养操作规范和有效。此外，也需要给设备储备配件，及时更换陈旧的零部件，确保设备处于良好的运行状态。最后，在使用设备的过程中，也需要定期对设备进行检查和评估，提供升级和更新的建议和方案。

（四）设备管理风险管理的关键点

对于企业来说，准确评估设备管理风险、并采取相应的措施进行管理，是非常重要的。在这个过程中，需要注意以下关键点。首先，企业要始终以安全为第一要素。如果设备管理存在的风险带来的是对员工、公众或设备本身的威胁，那么企业必须加以重视；其次，对于不同类型的设备，需要采取不同的管理策略和方法；最后，企业需要不断优化设备管理策略，根据实际情况和经验不断调整和完善。

（五）设备管理风险的展望

未来，随着技术和经济的发展，设备管理风险的范围和影响也可能会不断扩大。因此，企业需要引起充分的注意，认真对待设备管理风险，加强风险管理和管理能力。通过不断强化设备管理，增加对设备管理的了解和投入，提高设备安全、品质和效率，使得企业的各项业务稳步发展。同时，还能提高企业的安全生产、环保、社会责任、形象等方面的评价，为企业的可持续发展注入新的活力。

**全员设备管理心得体会篇三**

，在集团公司的正确领导下，山东玻纤复合材料有限公司严格按照集团公司《设备综合管理条例》和《设备综合管理标准化考标准及考核评级办法》的各项要求，全面、细致、科学地开展了一系列设备管理工作，完善设备管理软件数据信息，力求设备信息数量清、状态明、属性准、帐物符完善了设备台账及各项管理制度，保证了设备在安全、经济、稳定的状态下运行，设备管理工作有了进一步的提升。现将今年的设备综合管理工作简要汇报。

1、建立健全设备综合管理体系，加强设备综合管理的组织领导。公司成立了以总经理为组长，分管生产、机电、安全的副总为副组长的设备管理领导小组；玻纤公司、热电公司、卓意公司也分别成立了设备综合管理领导小组，具体负责指导、组织、协调、监督设备管理工作。各车间明确了分管设备的兼职副主任，各班组班长为班组设备管理负责人，形成公司、车间、班组三级设备综合管理网络。

2、完善各项设备管理制度，建立健全设备管理台账和各种设备运行、检修记录。重新修订完善了各项设备管理制度，针对去年检查存在的问题和不足，三个单位的设备管理部门将机电设备资料进行分类、重新整理归档，查漏补缺，统一进行编号，并与财务资产台账对应，完善各类设备的责任标志牌、警示牌，明确设备包机责任人，使设备管理工作逐步走向规范化、制度化、标准化。

3、加强设备基础管理，严格执行各项设备管理制度。玻纤公司、热电公司、卓意公司、天炬公司的新增设备前期调研、论证、招标、合同签订等工作，设备管理部门均全程参入，设备到货后及时组织供应、财务及相关车间对设备进行验收，及时收集技术资料归档，严格控制设备安装、调试质量，并及时组织竣工验收；设备运行中严格监督执行定期维护保养制度，加强设备日常巡检，及时掌握设备运行状态，巡检中发现设备缺陷，及时下达整改通知单，及时组织消缺，保证设备安全经济运行。

4、提高机电设备质量标准化管理工作。公司下发了关于开展机电质量标准化车间和标准化机房考核评比活动的通知，制定了机电质量标准化车间标准和机电质量标准化机房标准，目前机电质量标准化工作已经全面渗透到各项设备管理工作中，玻纤公司机电设备部安排专人负责标准化检查考核，每天对设备轮流检查，每周进行1次对标检查，每个月末对设备系统进行月度标准化考核，严格按考核办法进行奖罚。通过对机电质量标准化工作的推行，有力保证了机电设备系统的稳定运行。

5、加强职工业务技能的培训工作。特别是对设备维修人员的培训学习，各车间按计划组织设备操作工和维修工认真学习操作规程、岗位责任制、设备定期维护保养周期和检修标准。热电公司四季度开展了针对锅炉、汽机、供配电和化水专业专题培训，通过一系列培训，有效提高了职工的业务水平，保证了设备系统的稳定运行。

6、严格执行和落实设备定期检修、维护保养和巡回检查制度，最大限度地降低设备故障率。玻纤公司、卓意公司机电设备部和热电公司生技部每月都召开设备检修计划会，下达检修计划，根据计划严格落实，凡是进行大型设备检修，设备管理部门均制定安全技术措施和检修质量标准，并派技术人员到现场落实和监督，严格监督检修过程和检修质量。从八月份开始，热电公司大修了4台锅炉，1台汽轮机；小修了2台锅炉，2台汽轮机，对10kv配电系统、35kv升压站和2条上网线进行了全面的清扫、检修和试验。玻纤公司对35kv和段母线进行了检修。

7、明确设备管理主体责任，强化责任落实。按照谁使用，谁管理原则，明确车间为设备管理的主体责任单位，对所管辖范围内的设备负总责，车间主任为车间设备管理的第一责任人，车间分管设备的负责人为车间设备管理的主要负责人，各车间将设备严格包机到人、责任到人，严格按设备管理考核办法现场检查考核。

8、加强对特种设备、压力容器、易燃易爆设备的安全管理，确保安全可靠运行。对锅炉、煤气炉、压力容器、压力管道、电梯、起重设备、天然气、制氧设备等进行重点管理，定期检测，校验和维护，确保安全保护装置齐全、灵敏、可靠。

9、树立设备是完成产量和保证产品质量的基础和保障的理念，逐步推行设备零事故目标管理。健全以设备点检为核心的分级管理、分级负责体系，落实管理责任，提高设备运行质量，明确规定各级、各类人员的设备管理责任，达到重点控制、全员参与的目的。生产线每个岗位工作职责都包含对设备的操作、点检、维护与保养的考核要求，使设备基础管理各环节得到具体落实，大大减少设备故障率。

10、积极开展雨季工作，确保设备系统稳定度夏和安全过冬。重点加强对供水、供电、供气、供暖等系统的管理。

11、加强设备技术管理，注重技术改造和节能改造，取得较好效果。热电公司10月中旬征集各岗位技术改造及合理化建议，有15项可行性高、节能效果明显的技改项目被采纳，如凝汽器列管改造、锅炉飞灰返烧改造、汽轮机出口增加减温器节能、4#机射水系统改造、锅炉除尘系统改造等；玻纤公司ecr一线和中碱二线余热利用等；卓意公司窑炉节能改造、窑炉烟气余热利用等，极大的改善了设备运行状况，提高设备效率，节约能源，降低成本，促进了公司经济效益的提高。

在设备管理方面虽然做了一些工作，但由于水平有限，经验欠缺，设备管理工作还存在很多问题和不足，离集团公司设备综合管理的要求还存在很大的差距，主要表现在：

1、专职设备管理员缺乏专业培训，业务水平较低，现场管理经验较少，同时近几年公司快速发展，设备种类繁多，相应技术管理有较大差距，职工对设备性能原理还没有很好的消化和吸收，离设备管理的要求有较大的差距。

2、设备技术档案、图纸图册等内业资料和各种管理制度还不健全、不规范，设备台账和资产台账由于前期配合脱节，有的对应不好。小型辅助设备入账不及时，台账信息不完整；卓意公司收购格赛博后，由于原设备资料欠缺，管理方式的差异，与集团公司考核标准要求差距较大。

3、有生产性质和人员素质的\'因素，设备维护保养和定期检修跟不上，维护人员不足、维修力量薄弱，很多检修计划没有很好的执行到位，检修的频次和检修质量不高，设备的运行状况和设备卫生较差，在一定程度上影响了设备系统的安全稳定运行。

4、由于人员流动性大、年轻人较多，员工的业务水平和操作技能较差，影响了设备的正常维护和稳定运行，设备状态检查不全面，考核措施不到位。

1、继续在集团公司的领导下，进一步加强设备综合管理，做到合理选购、正确使用、精心维护、科学检修，不断改善和提高企业的技术装备水平，进一步加强对设备系统的定期检修和科学维护，以保证设备长期稳定运行，杜绝重、特大设备事故的发生。

2、坚持设计制造与使用相结合，维护与计划检修相结合，修理、改造与更新相结合，专业管理与群众管理相结合，技术管理与经济管理相结合的原则，不断提高设备的科学管理水平。

3、加强对专职设备管理员和员工的业务培训，提高设备管理水平和实际操作技能，加强设备基础管理，严格落实各项设备管理制度。

4、重视完善小型设备台账信息，做到具体、全面、准确，及时掌握小型设备运行状况；

5、继续完善和推进机电质量标准化标准和考核管理，以此促进设备综合管理工作逐步走向标准化、规范化。保证设备完好率达到95%以上，设备待修率不超过2%，设备事故率为零，设备检修计划完成率100%；确保达到设备综合管理标准化一级标准。

总之，设备综合管理是一个长期的系统工程，需要我们不断学习探索设备管理新思路和新方法，我们将以积极、向上的心态投入工作，不断提高自身的管理能力和创新能力，促进企业设备管理水平的进一步提高，为公司的安全、经济、稳定、快速发展提供有力的基础保障。不当之处，请各位领导给予批评指正。

**全员设备管理心得体会篇四**

炼钢厂作为一个重要的基础工业部门，设备管理对于保障生产效率和质量具有重要意义。多年的实践经验让我深刻认识到，设备管理必须严格掌握，只有将设备管理做到位，才能保证炼钢生产线的正常运转和高效生产。在长期的工作中，我总结出以下几点管理心得体会。

首先，设备的维护保养是设备管理的基础。无论设备多么先进，没有定期维护保养，都会出现故障频发、运转不稳定等问题。因此，要做到设备的定期保养，制定科学完善的保养计划，并安排专人负责实施。保养过程中，对设备进行检查、清洁、润滑、紧固等工作，修复发现的问题，确保设备处于良好状态。同时，要加强对保养人员的培训和考核，提高他们的技术水平和责任意识，确保保养工作的质量可靠。

其次，设备故障的处理需要及时和有效。即使保养工作做得再好，也难免会出现设备故障的情况。对于故障设备，要立即停机并通知维修人员处理。在维修过程中，维修人员应及时找出故障的原因，并制定高效的维修方案。同时，要做好故障设备的记录工作，分析故障的频发原因，及时采取有效措施，避免同样故障的再次发生。在这个过程中，沟通和协调是非常重要的，不同部门之间要加强合作，形成协同效应。

第三，设备的巡检和监控是设备管理的关键。通过定期对设备进行巡检，可以发现设备运转中的问题和隐藏的故障，并及时进行修复。与此同时，使用现代化的监控设备，对设备的运转情况进行全天候实时监控，可以大大提高设备的运行效率和安全性。尤其是对于高温高压等特殊设备，要设置报警系统和自动控制装置，确保设备安全运行，避免一些潜在的事故发生。

再次，定期的设备评估和更新也是设备管理的重要环节。随着科学技术的不断进步，设备更新迭代是不可避免的。对于旧设备，要进行定期的评估，并依据评估结果决定是否更换。在选择新设备时，要充分考虑市场上的新技术和新材料，选择性价比高、性能稳定可靠的设备。同时，要对新设备进行全面的测试和试运行，以确保新设备的正常使用。

最后，设备管理需要全员参与。设备管理不是单一部门的责任，而是需要全员共同努力的事情。通过开展设备管理培训、制定管理规范和奖惩机制等措施，激发员工的积极性和责任心，营造厂内设备管理浓厚的氛围。同时，要注重与设备供应商和维修公司的合作，及时了解设备情况和技术动态，以便更好地管理设备。

总之，设备管理是炼钢厂生产运营中至关重要的一环。通过设备的维护保养、故障处理、巡检监控、评估更新以及全员参与，可以提高设备的运行效率、减少损耗，并确保炼钢厂的稳定生产。相信只要加强设备管理，才能更好地推动炼钢厂的发展，提高产品质量和企业竞争力。

**全员设备管理心得体会篇五**

摘要：以煤矿机电设备管理与维护为研究对象，分析了当前煤矿机电设备管理与维护的现状及问题，并探讨了其优化对策，包括重视管理制度、实施技术人员责任制、加强机电标准化管理和加强管理人员专业素质培训等。改善煤矿机电设备管理，可促进矿井开采的安全生产。

关键词：煤矿机电设备；管理；维护

引言

煤矿机电设备对于煤矿开采非常重要，它是煤矿安全开采的保障。煤矿开采使用的机电设备一般体型较大，管理和维护起来非常困难，以前传统的机电设备管理与维护方案并不适用于现在化煤矿开采工作，因此必须提高现代煤矿机电设备管理水平，以保证煤矿企业安全生产和平稳发展。

1煤矿机电设备管理与维护中存在的问题

1.1企业维护意识淡薄

随着经济的发展，传统的煤矿企业管理已经逐渐被淘汰，不能满足现代化煤矿企业的发展要求，而部分企业却只关心煤矿产量，对煤矿机电设备更新和维护不重视，企业维护意识浅薄，未能真正意识到机电设备完好率不达标，就有可能引发各种安全事故，严重的甚至为企业带来毁灭性的损失。机电设备管理工作被当作了一个辅助生产工作，企业没有认识到机电设备检修的重要性，从而未能定期进行维护和检修，等到了机电设备出现异常和故障时才开始实施维修，这就延误了设备正常的生产，使得机电设备性能大大降低。在以往发生的许多煤矿事故中，由于管理观念落后造成的.事故至少占据了三到四成。

1.2机电设备存在安全隐患

目前一些矿井中使用的机电设备，由于使用年限较长，又年久失修，因此存在一些安全隐患，缺乏相对的维护措施。煤矿开采都是在地下矿井里进行，其环境非常恶劣，温度比较高、潮湿、粉尘多，机电设备在这样的环境下长期进行工作，会慢慢被积淀的粉尘腐蚀。还有部分机电设备长期的使用造成检测动作装置不完善，不能及时预警，可能会引发由发热造成的瓦斯爆炸。另外，由于各种因素造成的电力装置和电缆破皮，而企业未能进行定期的检修维护，使用时就容易造成漏电，造成很大的安全危害。

1.3机电技术手段落后

在一些偏远的煤矿场地，煤矿技术人员严重不足，矿井下的机电设备未能按照技术要求进行检测、测试与维护，检测仪器仪表陈旧并且不全，在检测时手段和方法落后，未能检测出机电设备存在的安全隐患。

1.4管理体系不完善

煤矿机电设备工作的维护和管理是依据管理体系进行的。所以，管理体系的完善度直接影响到煤矿机电设备管理的工作水平。完善的管理体系能够对相关管理维护工作人员进行约束，使管理人员意识到自身的责任，真正落实机电设备的维护工作。但是在实际的矿产生产中，许多煤矿企业都没有完善的管理体系，煤矿机电设备管理维护工作未能得到落实。

1.5管理队伍素质较低

随着科技和社会的发展，许多煤矿企业机电设备水平已经逐渐进步。可是管理人员素质方面却未能跟上脚步。在我国许多煤矿企业中，管理队伍素质比较低，管理人员工作水平不能满足当前煤矿企业的日常需求。而且在大多数乡镇煤矿中从事管理维护工作的都是农民工，其文化水平普遍较低，没有专业的技术能力，实践经验能力匮乏，在机电设备产生故障时，不能及时排查，拖延了故障的维修。并且在进行机电设备管理于维护时，时常违规作业，这根本不能起到安全防范的作用。

1.6资金投入匮乏

一些地方煤矿由于受到资金成本的约束，设备数量和备品备件存在不足。而机电员工的工资较低，许多具有高水平的机电技术人员都纷纷跳槽，这造成了机电安全生产非常被动。

2煤矿机电设备管理与维护的优化对策

2.1更新管理理念，优化管理制度

努力抓机电管理与维修工作，及时更新管理观念，学习先进科学的管理方法与技术，以确保掌握过硬的现代化管理维护技术来满足现代化的煤矿机电设备。同时煤矿企业设定一个责任制度，让责任落实到每个员工头上，充分地调动员工的积极性，转变以往消极的工作心态，使管理维护工作能够真正得到落实[2]。在更新管理观念的同时，企业也应该优化管理制度，在煤矿开采的过程中，结合实际工作，制定科学的管理规章制度，使机电管理维护人员严格按照规章制度进行工作，明确自己岗位工作，从而提高管理水平。在优化管理制度时，可以定期对机电设备的管理与维护工作进行考查，设立奖罚制度，把责任落实到每个部门每个员工头上，在发现设备存在安全隐患时，应及时上报处理，从根本上预防机电设备故障产生的安全问题，减少煤矿企业不必要的成本。

2.2实施技术人员责任制

在煤矿机电设备管理与维护中，企业可以制定责任制，把工作具体落实，这是有效实现发挥技术人员作用和强化技术管理的途径。首先，必须严格要求技术文件的审批，要求分级负责，层层把关。其次，做好图纸资料技术档案的保管工作。最后要求对设备的运转检查、保养、维修、故障都做好分类记录，以便今后查找。

2.3加强机电标准化管理

在煤矿机电设备管理与维护工作中，企业应该建立健全标准化管理组织，培养全体机电技术工作人员的质量标准化意识，严格要求工作人员按照标准化进行机电工作。标准化机电工作是保证煤矿机电设备安全生产的基础。

2.4加强管理人员专业素质培训

煤矿机电设备的管理和维护，其最终目标就是实现设备综合效率最高，减少不必要的费用支出，排除一定的安全隐患。因此，企业应该加强对管理人员的专业素质培训，定期开展机电设备管理与维护的课程，要求受训人员必须掌握基础理论知识，又要掌握当前管理、使用和维修所需要的专业技术。除此之外，企业可以采用激励机制，将技术职能与工资待遇挂钩，激发每个员工积极的学习，使每个员工都能拥有过硬的技术和较高的文化素质，从而建立一个强力的煤矿机电设备管理团队。

3结语

由于煤矿机电设备的安全性与效率性直接影响到煤矿开采的日常作业，煤矿机电设备的管理与维护受到了业界的关注。对于目前煤矿机电设备管理和维护存在的问题，需要企业规范管理制度，更新传统的管理观念，加强对设备投入和维护的力度，重视对员工专业素质的培训，及时更新年久失修的机电设备，促进矿井开采的安全性，以确保煤矿企业能够真正实现提高经济效益的目的。

参考文献

[1]徐晓东.煤矿机电设备的管理与维护探讨[j].内蒙古煤炭经济，2024（24）：68；89.

[2]魏利国.对煤矿机电设备管理与维护探讨[j].科技经济市场，2024（3）：72.

**全员设备管理心得体会篇六**

设备管理工作是一个正在发展的行业，没有一个定型的固定的管理方法，从来都是摸着石头过河，在此结合对设备管理的了解，谈谈设备管理的基本工作。

设备管理资料是设备一生最基本的记录文件，记录了一台设备从规划、设计、制造到使用、维护、改造、更新、报废的全过程。它包括设备说明书、图纸图册、技术标准、档案以及原始记录等。它的记录和使用，对帮助设备管理人员更详细的综合评价管理费用，更准确地制订维护和维修工艺标准，以及备品备件的选购都有很大的现实意义。

作为设备管理人员，一方面要通过它获取设备的管理资料，另一方面，要对它进行不断完善和完整。完整是指对新的设备运行状况和维护维修情况及时作详细记录，以备后查。而完善有两层含义：第一、是指设备在一生的运行过程中，随着磨损的加剧，原有性能和精度会发生变化，即开始老化。老化之后的设备，原有部位故障发生性质和发生率会发生变化，那么原点检和润滑标准也应该随之改变。作为设备管理人员应该不怕麻烦，结合自己日常管理经验，细心重新修订。第二、由于各设备管理人员业务能力不同，经验不同，或者业务能力和经验得到了提高，可能会对现有标准产生不满意，那么无论是从节能降耗，或是安全使用等方面，都应该获得上级主管部门批准后，及时重新修订。

1、正确制订维护标准并严格执行维护标准主要有两种：点检标准和润滑标准，这两项标准的正确制订，对设备的高效使用产生直接影响。、点检：点检就是通过对设备运转部件作正确详细分析后，制订标准（如温度、压力、振动、声音、腐蚀、泄露等），然后采用各种手段，例如听、看、摸、嗅等，对这些部位按测定标准定人定时进行运转正常性判定。重点部位需采用高精度仪器，如振动测试仪、磁粉探伤仪等，这是发现设备事故并将其消除于萌芽状态的最有效手段之一。设备管理部门应不惜重金，培训点检人员，配备高精仪器。、润滑标准：绝大多数设备故障是因润滑不良而加重设备磨损造成的，应重视润滑标准的制订和执行工作。制作这些标准时，应该从运转部位速度、间隙参数、受力情况、温升以及设备工作环境、性能等多方面综合考虑，以免在实际润滑过程中，形不成油膜或油太多，起不到润滑作用并造成污染和人力物力浪费。相同的设备在不同的企业和时期都有不同的点检润滑标准，设备管理人员应因地、因时、因经验制订，不可盲从。标准制订结束后，应会同生产人员、维修人员会审后，再投入生产使用并严格监督执行情况，定时检查记录是否完整，是否按规程操作，切不可马虎从事。

2、全员参与管理：在不少企业，存在一种误区，认为设备管理是设备技术人员和维修维护人员的工作，与生产操作人员无关。其实生产操作人员是设备的直接使用者，他们虽然对设备的结构、原理不如维修人员清楚，但他们对设备的使用性能比维修人员要熟悉得多，加之他们常年累月就在设备跟前，因此，异常事故发生前，往往是他们先发觉，并且得以避免。但正因为他们不是设备专业技术人员，他们所能发现的，也是比较显而易见的，对于比较隐蔽的，就难以及时发理，这就要由设备管理人员制订标准，交由他们负责。详细制订工艺操作规程并严格监督执行。生产操作人员对设备操作正确与否将直接影响设备使用性能和使用寿命。设备管理人员和生产管理人员应引起足够重视，共同制订工艺操作规程并随时监督。

磨合期，正常使用期，性能衰退期。其使用寿命是由无形磨损程度、维护保养质量决定的。

1、提高人员素质：第一、采用自学、进修、授课等方式，综合提高设备管理人员技术水平和管理水平，让大家懂科学管理，用科学管理。第二、多渠道、多层次提高维修人员业务能力和思想政治水平。

2、合理安排大、中、小修时间及内容设备运行一段时间后，由于各种原因，如振动、腐蚀等，原有精度会降低，设备管理人员应适时组织人员进行检修。前期应作好准备工作，包括修前检查（目的是掌握设备具体现状，充分做好修理的有关备件、工具等工作）、备件准备、网络制定、标准制定、财务预算等，确保以最短工期和最少资金完成检修任务。

3、设备绝不能带病作业设备发生故障后，应立即组织人员抢修，绝不能带病作业，对于重要部位，应制订严格维修标准，对维修人员给以指导和正确约束。

4、维修质量检查：设备维修结束后，设备管理人员和生产技术人员应一起对维修质量进行检查。项目包括结构检查和精度检查。结构检查即检修修后设备是否完整，有无遗漏等。精度检查即检查修后设备是否保持原有精度和性能。精度检查是一项细致和重要的工作，经验表明，如果精度达不到，维修部位很快会发生同样故障，因此一定要耐心进行这项工作。

现在各企业普遍采用abc管理法，价值高、制造同期长的划归a类；价值中等、使用频率中等、不重要的划归b类，如小型轴承、线圈、小型电机等：其他的如一些螺栓、密封图等可划入c类。设备管理人员员首先要对备件库存情况了如指掌，通过对其使用情况记录的分析，掌握其使用寿命，结合市场销售情况和制作周期，适时提供采购计划给供应部门。其次，备件到库后，要组织有经验的测量和维修人员对其进行检查，即使上面贴有“合格品”字样也不能放过，除非确认合格，否则，立即返回供应部门，换下来的零部件能修复的尽快修复，不能抱着“先放着以后再修复”的态度，因为时间一长，容易忘掉，造成浪费；再者零件生锈后，会给修复造成困难。

因操作人员和维修人员技术力量、经验参差不齐，在设备的维护维修过程中应因人而宜，也可以采用abc分类法，视设备重要和复杂程度，与技术人员业务能力和思想水平一一对应承包。设备管理是一项复杂而耐心的工作，既需要设备管理人员具备一定的专业技能、组织能力，更需要具备高的思想政治水平，真正树立“以厂为家”的观念，如爱护自己的眼睛一样爱护设备，关心设备。

**全员设备管理心得体会篇七**

设备管理是一项重要的工作，它涉及到生产过程中各种设备的有效使用和维护，对于企业的发展和效益具有关键性的影响。通过长期的设备管理实践，我总结出了以下几点心得体会。

首先，设备管理的关键在于预防和保养。设备管理不仅仅是对设备进行维修和维护，更重要的是提前预防问题的发生。我学会了定期对设备进行检查和保养，及时发现问题并加以解决。并且，我也学会了正确使用设备，并传授给员工正确的使用方法和注意事项。通过这样的预防性管理，设备的损坏率明显降低，维修成本也大大减少。

其次，设备管理不能忽视人的因素。设备的管理不仅仅是设备的使用和维护，还包括人的因素。我们知道，人是设备最核心的管理者和使用者。所以，设备管理中注重员工的培训和意识的提高尤为重要。我积极组织员工参加设备管理培训，并提供良好的工作环境和条件，鼓励员工主动关注设备的使用情况，并及时报告和处理问题。通过人的因素的管理，设备的使用效率和寿命得到了有效提升。

第三，设备管理需要充分利用信息技术手段。现代企业设备管理是一个复杂的系统工程，传统的设备管理方式已经无法满足实际需求。所以，我积极引进并应用信息技术手段，将设备管理和信息管理相结合。通过建立设备管理数据库和设备维修记录系统，实时监控设备的使用情况，及时掌握设备的维修和更换情况。这样不仅提高了设备管理的效率，还降低了管理的成本，让设备管理更加科学和智能化。

第四，设备管理要重视团队的作用。设备管理是一个系统工程，需要多个部门和人员的协作和配合。在我团队的设备管理工作中，我们注重团队的合作和沟通。我们建立了设备管理小组，明确了各个成员的职责和工作流程，并定期召开会议讨论和解决问题。通过团队的力量，我们能够更好地解决设备管理中的复杂问题，提高工作效率。

最后，设备管理要持续改进。设备管理工作需要不断总结和改进。通过不断地学习和研究，我发现了许多设备管理的新方法和新技术。我引进了一些先进的设备管理技术和设备综合管理软件，使设备管理工作更加规范和高效。同时，我也鼓励员工积极参与设备管理的创新和改进，提供各种奖励和激励措施，营造良好的改进氛围。

综上所述，设备管理是一项综合性的工作。通过预防与保养、人的因素、信息技术、团队合作以及持续改进的方法，我们可以更好地进行设备的管理，提高设备的使用效率和寿命，为企业的发展做出贡献。设备管理的重要性不容忽视，只有不断学习和实践，才能在这个领域取得更大的成就。希望我的设备管理心得体会能够对大家有所帮助。

**全员设备管理心得体会篇八**

通过学习和实践，从中我逐渐体会到了对于设备管理的更高一个层次的意义！知道了设备管理在企业生产中的重要性！下面我简单的谈一下在本次学习后自己对设备管理工作的一些认识情况：

设备是现场施工过程的砥柱，设备的好坏将直接影响现场施工进度。

设备的现场使用、保养、维修是设备管理工作中极重要的环节，是设备管理的主要内容。

1、设备的使用

设备性能的优劣直接影响现场施工的质量，技能较高的操作工在一定程度上可以弥补由于工具缺陷造成的产品质量问题。通常操作工技能的高低不仅能反映在工程施工的进度，而且还反映在设备的使用寿命上。

2、设备的保养

设备保养是清理、检查、整修、更换和润滑。维修工、班组长依据一周设备运行记录，对设备进行有目的的维修。只有加强了设备保养力度，设备的完好、完整、安全运行得到的有力的保障。

3、设备的维修

障时，机修人员应尽快到达现场对设备故障进行排查，遇到需要长时间维修时，应以施工进度为前提须考虑先更换配件或其它处理方法，尽快恢复设备的运转。

1、操作工是设备的第一监护人

由于操作工每天与设备相伴，与设备打交道，他们应该是对设备运行情况了解最清楚的，应该是设备异常情况第一发现人。操作工必须熟练生产工艺设备的结构，有较强的责任心和观察力，能对设备表现特征进行观察分析，及早发现设备异常，做相应点检记录并上报相关管理人员，以备维修保养工作！

目前现场检查记录情况是做了，但操作工没有更高意识，都是报着随便填填的心理，已达到完事交差，对日后的维修保养工作能起不到指点跟踪作用。

2、机修人员的职责要明确

机修人员要对现场机械设备形成周期性检查和保养，要具备较强的责任心和观察能力，出现问题是要及时解决，不能让设备存在安全隐患。同时在属于自己责任范围内的工作不能出现推脱和拖延等现象，以免为企业造成不必要的损失。、设备管理是我们企业的生产工具，是实现经济效益的基本条件。管好、用好、修好是保证设备完好的基础。只有不断的加强设备的管理，保证设备完好，改善和提高企业技术装备素质，充分发挥设备的效能，才能促进企业的发展，为企业创造经济效益。

**全员设备管理心得体会篇九**

随着科技的不断发展，自动化设备在各行各业的应用越来越广泛。自动化设备管理是一个复杂而重要的工作，它涉及到设备的维护、更新、升级、故障处理等诸多方面。经过我多年的实践和经验总结，我深刻体会到了自动化设备管理的重要性以及一些关键策略和技巧。本文将就自动化设备管理心得体会进行阐述，以期对相关管理人员提供一定的参考和借鉴。

首先，合理规划是自动化设备管理的基础。在设计和选购自动化设备之前，必须充分了解企业的生产需求和现有资源，进行全面的需求分析和比较评估。明确设备的功能和性能指标，并与供应商进行积极的沟通与合作，以确保设备的选择和配备能够真正满足企业的实际需求。此外，还要考虑设备的扩展性和可升级性，以便随着企业的发展不断提升设备的生产能力和效率。

其次，定期维护是保证设备长期稳定运行的关键。自动化设备的维护工作包括日常的设备清洁、润滑、紧固等基本工作，以及定期的检查、维修和更换关键部件等重要工作。维护工作的核心是要建立完善的维护计划和记录体系。通过制定详细的维护标准和流程，及时记录设备的维护情况和故障问题，并制定相应的解决方案，可以有效减少设备故障率，延长设备使用寿命，提高设备的可靠性和稳定性。

再次，及时更新是跟上科技发展的必然选择。自动化设备的更新换代速度很快，新的技术和设备不断涌现，使得旧设备很快过时。因此，及时更新是保持企业竞争力的重要手段。更新的方式包括设备的软件和硬件升级，以及更换新一代设备。在更新时，要充分考虑设备的可用性和兼容性，确保新设备能够与旧设备无缝衔接，避免不必要的生产中断和损失。同时，还要积极与供应商和技术专家合作，及时了解和应用最新的自动化技术和管理方法。

最后，故障处理是自动化设备管理中不能忽视的重要环节。设备故障可能是由各种原因引起的，例如设备老化、杂质、操作失误等。面对故障，要及时响应并采取有效的措施进行处理。首先，要通过软件和硬件检测手段快速找出故障原因和位置，然后根据不同情况采取相应的处理方法和技术手段。在处理故障的过程中，要注意故障影响的范围和后果，并及时调配和安排人员，尽快恢复设备的正常运行。

综上所述，自动化设备管理是一个复杂而重要的工作，需要管理人员具备专业的知识和技能。合理规划、定期维护、及时更新和故障处理是自动化设备管理的关键策略和技巧。只有通过科学的管理和有效的操作，才能确保自动化设备的稳定运行，提高生产效率和产品质量，提升企业的竞争力和市场份额。因此，自动化设备管理人员要不断学习和提升自己的技术和管理能力，适应科技发展和市场变化的要求，为企业的可持续发展做出积极的贡献。

**全员设备管理心得体会篇十**

设备管理是现代企业管理的重要组成部分，它直接关系到企业的生产效率、产品质量和运营成本等方面。多年来，我一直在负责企业设备的管理工作，通过实践经验的积累和反思总结，我对设备管理有了一些个人的心得体会。下面，我将结合实际情况，从设备保养、设备维修、设备更新三个方面进行阐述。

首先，设备保养是设备管理的基础。设备保养是指对设备进行定期维护、检修和清洁以延长设备的使用寿命和提高设备的工作效率。在设备保养方面，我积极与设备生产厂家合作，与其建立了长期的合作关系。通过与生产厂家的协作，我及时获得了设备保养方面的最新知识和技术，保证了设备的正常运行。同时，我还注重设备保养的文化建设，制定了相关标准和规章制度，并组织员工定期参加设备保养培训，培养了员工的保养意识和技术能力。这些措施的实施，有效提高了设备的整体维度水平，保障了设备的正常使用。

其次，设备维修是设备管理中不可或缺的一环。设备维修是指在设备出现故障或异常情况时对设备进行维修和处理，保证设备恢复正常运行。在设备维修方面，我注重建立了完善的维修体系，并与专业的维修团队进行协作。在设备故障发生时，我们及时组织维修人员进行现场检修，并采用先进的维修技术和设备，快速恢复设备的正常工作。与此同时，我也注重对设备故障进行深入分析，总结故障的原因，并采取措施防止类似故障的发生。通过以上的努力，我们有效提高了设备故障的处理效率和准确率，为企业的正常运转提供了坚实的保障。

最后，设备更新是设备管理的重要环节。设备更新是指根据市场需求和技术进步对设备进行更新或替换。在设备更新方面，我采取了科学的更新策略，即根据企业的生产规模和需求，结合市场变化，定期评估和更新设备。通过及时更新设备，我们能够减少设备停机时间，提高生产效率和质量，降低运营成本。同时，我还注重与设备供应商的沟通和合作，根据企业的具体需求，选择合适的设备，并在设备更新前进行充分的调研和试验，确保新设备的性能和质量能够达到预期目标。

总的来说，设备管理是一项复杂而重要的工作。通过多年的实践与总结，我深刻认识到设备保养、设备维修和设备更新是设备管理的三个关键方面。只有在这些方面做得好，才能够确保企业设备的正常运行和高效生产。我相信，在未来的工作中，我将继续不断优化设备管理工作，不断提高设备管理水平，为企业的发展做出更大的贡献。

**全员设备管理心得体会篇十一**

6、7号两天在办公楼四楼会议室举办了设备管理体系建设、点检实务与信息培训讲座，由北京东方中视管理顾问有限公司的程光友讲师为我们授课。程老师主要给我们讲述了设备管理系统（eam）的管理理念、方法及工具的应用。此次培训使我受益匪浅，在培训结束时我还特地找老师复制了一些培训资料和案例回来进行学习和分析，现将本次培训的学习心得总结如下：

在本次学习中主要学习了三个方面：

（1）设备管理系统（eam）的概念、管理理念、管理方法和管理工具的应用；

（3）设备管理信息化的应用分析、设备管理信息化建立的难点及原则；

我的专业工作是计量，主要负责公司监视和测量设备的管理、验收、检定、维修维护等工作，通过此次培训不仅使我对自己的工作有了更深刻的认识，更让我发现了自己工作中不足和很多需要改进的地方。

（1）建立备件备品的电子信息库。

近年随着公司的快速发展，大量进口的设备运行在生产线上，这些设备都附带有很多的备件备品，一直以来我们都是通过人为的方式对这些备品进行管理，通过此次培训使我产生了建立一个备件备品电子信息库的想法。先将测试设备按测试产品的不同分类，（如：应答器测试台、jtag功能测试台、cau测试台、btm测试台、simtek测试台等）然后再将各个测试设备的备件备件按功能、重要性、采购周期、采购成本等因素分三个等级：一般备件、重要备件、非常重要备件。信息库应包含备件损害的故障现象、更换方法、采购路径、采购周期、备件价值等信息。这样我们就可以通过电子化手段对这些杂乱的备件进行有序的管理，并且在进行维修工作时提高工作效率。

（2）提高监视和测量设备的管理方法和管理工具

我们所管理的监视和测量设备的种类有上千种之多，每种设备都有它的档案，其中包。括其使用说明书。作为管理部门，我们应为每一个借用设备的操作者提供使用说明或操作手册，这么多年来除少数设备的操作手册是光盘形式的绝大多数都是纸质文件。大量的纸质文本不仅浪费且不利于使用者保管，所以我们应尽快建立监视和测量设备的电子档案库，这样不仅使用者借阅方便，也利于我们的档案保管工作。同时适应了电子信息化发展潮流。

对我而言，此次培训是非常有意义和价值的，一方面对于更先进的设备管理知识有了深刻的了解，并通过对照发现自身的不足和差距；另一方面，通过培训学习改变了以往设备管理工作的观念，为摆正今后工作的重心进行了铺垫和描绘。

**全员设备管理心得体会篇十二**

在现代社会中，设备管理对于企业的正常运行起着至关重要的作用。设备管理不仅涉及到设备的购置和维护，还关乎企业的生产效率和成本控制。随着科技的不断发展，设备不断更新换代，设备管理也面临着新的挑战。在我多年的设备管理工作中，我深切体会到了一些管理心得，希望能与大家分享。

第一段：设备管理的重要性

设备管理是企业正常运转的关键，它直接影响到企业的生产效率和产品质量。合理的设备管理能够确保设备正常运行、延长设备的寿命、减少设备故障和维修成本。通过定期的维护和保养，设备的运行效率和稳定性能得到有效提升，从而提高了生产效率和产品质量。而不合理的设备管理则会导致设备频繁损坏和停机，给企业带来重大的经济损失。因此，设备管理是企业规范运营和持续发展的重要一环。

第二段：设备采购与更新策略

设备采购与更新是设备管理的核心环节。对于设备的采购，首先需要明确需求，即根据企业的生产规模和技术需求，明确所需设备的规格和性能要求。其次，在选择供应商时，要注重质量、售后服务和价格的综合评估，确保选购到可靠的设备。另外，对于设备的更新，需要根据设备的实际使用情况和更新时机，制定合理的更新策略。及时更新设备，能够提高生产效率和产品质量，降低维修成本和故障率。

第三段：设备维护与保养

设备的维护和保养是设备管理的重要环节。首先，要制定科学合理的保养计划，明确保养周期和保养内容。通过定期检查和保养，可以及时发现和排除设备故障隐患，确保设备的正常运行。其次，在保养过程中，要严格遵守操作规程和保养标准，确保保养工作的质量和效果。另外，还要加强设备的日常巡检工作，发现潜在问题并及时解决，防患于未然。设备维护与保养的好坏，直接关系到设备的使用寿命和运行稳定性。

第四段：设备故障处理与维修

无论做得再好，设备故障在所难免。面对设备故障，要能够快速反应，并采取有效措施进行修复，以防影响正常生产。首先，要建立设备故障处理的标准化流程，明确故障的报告和处理程序。其次，在设备维修时，要及时调用专业技术人员，确保维修工作的有效性和安全性。最后，要对设备故障进行分析和总结，找出故障的原因，提出改进措施，防止类似故障再次发生。

第五段：优化设备管理的思考

在不断管理和实践中，我认为设备管理要不断优化和改进。首先，要加强对设备操作人员的培训和考核，提高他们的技术水平和操作规范。其次，要引入科学化管理手段，如智能化设备管理系统，实时监控设备状态和运行参数，及时发现和处理异常情况。另外，还需要与设备供应商和科研机构合作，了解最新的设备技术和管理方法。合理利用信息化技术，加强设备管理信息的收集、整理和分析，为决策提供依据。

总之，设备管理是企业运转的关键环节，合理的设备管理能够提高生产效率和产品质量，降低成本和风险。通过设备采购与更新、设备维护与保养、设备故障处理与维修，以及优化设备管理的思考，可以提高设备管理水平，推动企业持续发展。希望我的设备管理心得和体会能给大家提供一些思路和借鉴，共同促进设备管理水平的提高。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn